

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭56—32218

⑬ Int. Cl.³
B 65 B 57/00

識別記号

庁内整理番号
6443—3E

⑭ 公開 昭和56年(1981)4月1日

発明の数 2
審査請求 有

(全 8 頁)

⑮ 自動包装機に於けるフィルムマーク合わせの
検出基準時期設定方法⑯ 特 願 昭54—129113
⑰ 出 願 昭50(1975)11月1日
⑱ 特 願 昭50—131873の分割⑲ 発 明 者 鈴木清一
高槻市登町174番地
⑳ 出 願 人 株式会社オーエム製作所
大阪市北区梅田1丁目12番17号
㉑ 代 理 人 弁理士 江原省吾

明 細 書

1. 発明の名称

自動包装機に於けるフィルムマーク合わせの
検出基準時期設定方法

2. 特許請求の範囲

(1) 所定ピッチで切り離し用マークを印刷してなる包装部材の繰り出し経路に、マーク検出部と、可変速度繰り出しローラーと、速度カウンターを備え、包装部材のマークピッチに可断間隔を合せさせてなる速度カウンター軸の回転に比例してパルスを生じさせ、この速度カウンターのノコギリ分のパルス群を計数し、このパルス群を遅れ領域と、進み領域とに分し、前記マーク検出部がマークを検出したとき、前記計数値が遅れ領域か、進み領域かを判定して可変速度繰り出しローラーによる包装部材の繰り出し速度を自動的に修正する自動包装機において、遅延開始時、速度カウンターの可断刃と包装部材のマークとを組み合わせた状態で始動させ、マーク検出部が最初マークを検出したとき、前記定

(1)

速カウンター軸の回転に比例して発生しているパルスの計数を開始させると共に、この時点から以後のマーク検出基準時期とし、第2零目以降のマークを前記マーク検出部が検出したとき、この計数値が上記マーク検出基準時期に対して遅れ領域か、進み領域かを判定して可変速度繰り出しローラーによる包装部材の繰り出し速度を自動的に修正するようになしたことを特徴とするフィルムマーク合わせの検出基準時期設定方法。

(2) 所定ピッチで切り離し用マークを印刷してなる包装部材の繰り出し経路に、マーク検出部と、可変速度繰り出しローラーと、速度カウンターを備え、包装部材のマークピッチに可断間隔を合せさせてなる速度カウンター軸の回転に比例してパルスを生じさせ、この速度カウンターのノコギリ分のパルス群を計数し、このパルス群を遅れ領域と、進み領域とに分し、前記マーク検出部がマークを検出したとき、前記計数値が遅れ領域か、進み領域かを判定して可変速度繰

(2)

出し速度を自動的に修正するようになし、更に最初のマーク検出信号によつて設定したマーク検出基準時間を必要に応じて修正スイツチ等により修正できるようにしたから、異つた紙断ビッチの包装紙の取り替え作業時に従来の如き時間を必要としない。又どの様なマークビッチの包装紙であつても、始動開始時、包装紙マークとカフターを合わせる作業のみで、マークとマーク検出器を合わせることなく、自動し補正することが可能であり、設置取り付けの自由度が増す。更にマーク検出基準時間をカウンターのカウント値を増減することによつて変更できる補正装置を提供したから設置を停止することなく、マークに対するカフターでの切断位置を任意に変更できる。

更に本発明は最初にマーク検出基準時間を設定するときには、包装紙を連続状態で設定しているので、フィルムのタルミや、ギヤのバックラッシュや、ベルト又はチェーンのタルミ等による設定誤差が介入することなく、従つて

(25)

特開2005-32218(7)

、正確かつ、高精度の作業を行わせることができる。

4. 図面の簡単な説明

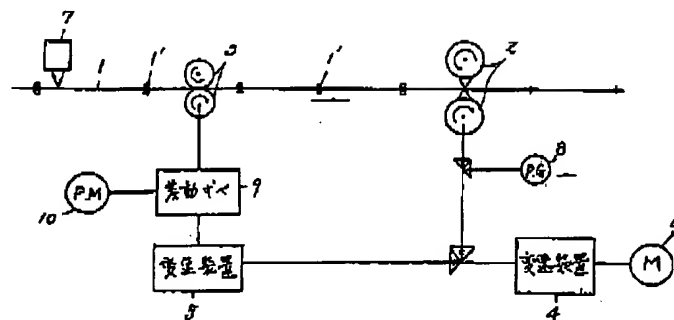
第1図は本発明の機械構成の概略図、第2図はその取組説明図、第3図はその電気回路図、第4図は電気回路の波形図である。

(1)・・・包装紙材、(2)・・・マーク、(3)・・・高速カフター、(4)・・・可変速度切り出しローラー、(5)・・・変速装置、(6)・・・モーター、(7)・・・光電スイツチ、(8)・・・パルス発生器、(9)・・・差動ギヤ、(10)・・・パイロフタセクター、(11)・・・計数回路、(12)・・・マーク検出回路、(13)・・・判定制御回路。

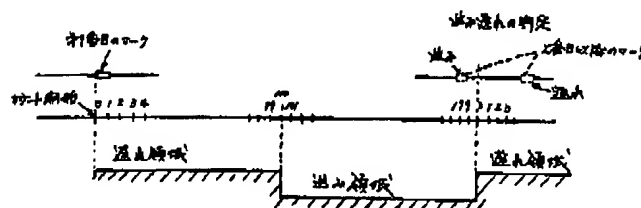
特許出願人 株式会社 オーエム製作所
代理人 江 原 省 吾

(24)

第1図



第2図



~~NY 32218~~- 32218 (8)

